Diamentowe wiertła rdzeniowe firmy **RIDGID®** spawane laserem do wiercenia na sucho nadają się idealne w przypadku wykonywania czystych prac renowacyjnych. Zapewniają dużą szybkość penetracji i długą trwałość.

Wiercenie na sucho wiertłami diamentowymi z koronką segmentową

Wiertła do wiercenia na sucho w twardych materiałach, wyposażone w połączenia ½" BSP (wewn.) nadają się do:

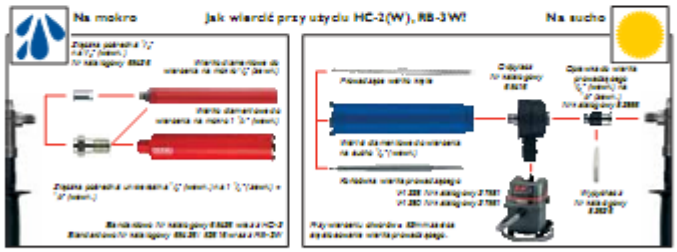
- Wszystkich urządzeń do wiercenia rdzeniowego z przyłączem ½" (wewn.).
- Obecnie produkowanych modeli firmy RIDGID®: HC-1, HC-2, HC-2W, RB-3W.

NOWOŚĆ, SPAWANA LASEREM

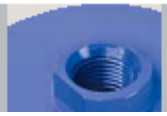
Ø mm	Długość robocza 300 mm Nr kat.	Długość robocza 500 mm Nr kat.	Segmenty d x w x s mm	Liczba
32	7030 P*	8343 A	10 x 4 x 3	3
38	7030 P*	8344 A	10 x 4 x 3	4
32	7030 P*	8345 A	10 x 4 x 3	4
38	8346	8347 A	10 x 4 x 3	4
43	8348 A	43884	13 x 7 x 3,8	4
51	8349 A	43894	13 x 7 x 3,8	5
60	8350 A	43904	13 x 7 x 3,8	6
68	8170 P**	43914	13 x 7 x 3,8	6
83	8173 P** / 8174	43924	13 x 7 x 3,8	8
92	8174	43934	13 x 7 x 3,8	9
102	8174	43944	13 x 7 x 4	10
112	8174	43954	13 x 7 x 4	11
127	—	43964	13 x 7 x 4	11
132	8174	43974	13 x 7 x 4	11
137	8174	43984	13 x 7 x 4	13
152	8174	43994	13 x 7 x 4	13
162	8174	44004	13 x 7 x 4,8	14
182	8174	44014	13 x 7 x 4,8	16

* Długość robocza 500 mm

** Długość robocza 70 mm przy wiercenu wycinanie otworów dla puszek wyłączników elektrycznych



Połączenia gwint W(wewn.)



Przy wierceniu na sucho otworów o średnicach większych niż 51 mm zaleca się stosowanie prowadzącego wiertła krótkiego o średnicy wiertła prowadzącego (8848) w celu zapewnienia precyzji wiercenia.
Przy wierceniu otworów w dużo twardszych materiałach (np. płytach ceramicznych) zaleca się najlepsze rezultaty z użyciem dysku wymiarowych konstrukcji.
Patrz strona 121.